ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ СБОРНИК

СМАЗКИ

gost.e-ecolog.ru

СССР ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ

СМАЗКИ

Издание официальное

ИЗДАТЕЛЬСТВО КОМИТЕТА СТАНДАРТОВ, МЕР И ИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ
ПРИ СОВЕТЕ МИНИСТРОВ СССР
Москва — 1967 г.

УДК 621.892

ОТ ИЗДАТЕЛЬСТВА

Сборник «Смазки» содержит стандарты, утвержденные до 1 апреля 1967 г.

В стандарты внесены все изменения, принятые до указанного срока. Около номера стандарта, в который внесено изменение, стоит знак.*

Текущая информация о вновь утвержденных и пересмотренных стандартах, а также о принятых к ним изменениях публикуется в выпускаемом ежемесячно «Информационном указателе стандартов».

Издание официальное

СССР — Государственный комитет Совета Министров Союза ССР по делам строительства	ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ	ГОСТ 9179—59
	ИЗВЕСТЬ СТРОИТЕЛЬНАЯ	Взамен ГОСТ 1174—51, ГОСТ 5803—51 и ОСТ 2644
		Группа Ж12

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

1. Известь строительная получается путем обжига ниже температуры спекания кальциево-магниевых карбонатных горных пород— мела, известняков, доломитизированных известняков, доломитов и мергелистых известняков и мергелистого мела, соответствующих требованиям ГОСТ 5331—63 и выпускается в комовом или тонко измельченном виде

Тонко измельченные виды строительной извести получаются путем гашения или размола негашеной извести, в процессе которых допускается введение минеральных тонкомолотых добавок.

2 Известь строительная применяется для приготовления строительных растворов и бетонов, вяжущих материалов и при производстве искусственных камней, блоков и строительных деталей.

II. КЛАССИФИКАЦИЯ

3 По условиям твердения известь строительная разделяется на:

а) известь строительную воздушную, обеспечивающую твердение строительных растворов и бетонов и сохранение ими прочности в воздушно-сухих условиях;

б) известь строительную гидравлическую, обеспечивающую твердение строительных растворов и бетонов и сохранение ими прочности как на воздухе, так и под водой.

4. Известь строительная воздушная подразделяется на следующие виды:

а) известь негашеную комовую или молотую совместно с минеральными добавками или без них;

Внесен Академией строительства и архитектуры СССР	Утвержден Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства 22/VI 1959 г.	Срок введения 1/IX 1959 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону. Перепечатка воспрещена

б) известь гидратную — порошкообразный продукт гидратации негашеной извести или порошкообразная смесь извести гидратной с молотыми минеральными добавками;

в) известь молотую карбонатную — порошкообразная смесь совместно молотых негашеной извести и карбонатных пород.

Примечания:

1. Молотые минеральные добавки вводятся в строительную известь в количестве, допускаемом требованием к содержанию в ней активных CaO+MgO согласно пп. 7, 8 и 9 настоящего стандарта.

2. В качестве минеральных добавок применяются доменные и топливные шлаки и золы, вулканические пемзы, туфы и пеплы, кварцевые пески, цемянки, трепела и гипсовый камень.

5. Известь строительная гидравлическая выпускается в порошкообразном виде и представляет собой тонкомолотую обожженную мергелистую карбонатную горную породу с содержанием в ней глинистых примесей от 6 до 20%.

III. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

А. Известь строительная воздушная

6. Известь строительная воздушная, за исключением карбонатной извести, разделяется на три сорта: 1-й, 2-й, 3-й

Примечания:

1. Известь 3-го сорта допускается изготавливать до 1 июля 1961 г.

2. Если по отдельным показателям известь соответствует разным сортам, то сортность определяется по низшему показателю.

7. Известь негашеная комовая или молотая должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Наименования показателей	Нормы для сортов		
	1-го	2-го	3-го
1. Содержание активных CaO + +MgO в %, считая на сухое вещество:			
а) в извести негашеной без добавок, не менее	85	70	60
б) в извести негашеной с добавками, не менее	64	52	—
2. Содержание непогасившихся зерен в негашеной комовой извести в %, не более	10	20	25

Продолжение

Наименования показателей	Нормы для сортов		
	1-го	2-го	3-го
3. Скорость гашения в минутах:			
а) быстрогасящаяся, до	20	20	20
б) медленногасящаяся, более	20	20	20
4. Тонкость помола — остаток части в % на сите с сеткой по ГОСТ 3584—53:			
№ 063, не более	2	2	2
№ 009, не более	10	10	10

Примечание. Известь, предназначаемая для производства автоклавных изделий, не должна содержать окиси магния более 5%, а ее время гашения не должно быть более 20 *мин*.

8. Известь гидратная должна соответствовать требованиям, указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименования показателей	Нормы для сортов		
	1-го	2-го	3-го
1. Содержание активных CaO + +MgO в %, считая на сухое вещество:			
а) в извести гидратной без добавки, не менее	67	55	50
б) в извести гидратной с добавками, не менее	50	40	30
2. Влажность извести гидратной в %, считая на влажное вещество, не более	5	5	5
3. Тонкость помола — остаток частиц в %, на сите:			
№ 063, не более	2	2	2
№ 009, не более	10	10	10

9. Известь карбонатная должна соответствовать следующим требованиям:

а) содержание активных CaO+MgO, считая на сухое вещество, не менее 30%;

б) скорость гашения:

быстрогасящаяся — до 20 *мин*;
медленногасящаяся — более 20 *мин*;
в) тонкость помола — остаток частиц на сите с сеткой:
№ 063, не более 2%;
№ 009, не более 10%.

Б. Известь строительная гидравлическая

10. Известь строительная гидравлическая должна соответствовать следующим требованиям:
а) остаток частиц на сите № 009—не более 10%;
б) предел прочности при сжатии образцов в возрасте 28 суток комбинированного хранения (7 суток во влажном воздухе и 21 сутки в воде) — не менее 20 *кгс/см*^{2}.

IV. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

11. Размер партии извести устанавливается в количестве 50 *т*. Поставка извести в количестве менее 50 *т* считается целой партией.

12. Завод-изготовитель должен гарантировать соответствие извести требованиям настоящего стандарта.

13. Каждую партию извести завод-изготовитель обязан снабдить паспортом, в котором удостоверяется соответствие извести требованиям настоящего стандарта и указывается: наименование и адрес завода-изготовителя, номер паспорта и дата его выдачи, вид и сорт извести и дата ее изготовления, содержание активных окисей кальция и магния и отдельно окиси магния, скорость гашения в минуту, тонкость помола, вид минеральной добавки, предел прочности при сжатии в *кгс/см*^{2} для гидравлической извести, дата отправления, вес партии и номер настоящего стандарта.

14. Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия извести требованиям настоящего стандарта, применяя при этом нижеприведенный порядок отбора проб и методы испытаний.

15. От каждой партии извести, подлежащей испытанию, отбирают вначале пробу весом не менее 40 *кг*. При поставке комовой извести пробу отбирают примерно равными частями не менее чем из 20 различных мест по всей толще извести: из верхнего, среднего и нижнего слоя извести. При поставке молотой извести в мешках пробу отбирают из 20 мешков из разных мест штабеля, примерно по 2 *кг* из каждого мешка. При поставке гидратной извести пробу отбирают примерно равными частями не менее чем из 10 различных мест по всей толще извести: из верхнего, среднего и нижнего слоя извести, примерно по 2 *кг* из каждого места.

Отобранную пробу комовой или молотой извести квартуют и делят на две равные части, примерно по 20 *кг*, а гидратной извести — примерно по 10 *кг* каждая. Одну из проб извести подвергают испытанию, другую помещают в герметически закрываемый сосуд, который опечатывают и хранят в течение 30 дней на случай арбитражных испытаний.

Комовую известь перед квартованием предварительно измельчают в куски размером не более 50 *мм*.

16. Если при испытании отобранной пробы извести будет установлено несоответствие ее хотя бы одному из требований настоящего стандарта, то вся партия извести приемке не подлежит.

V. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

17. Подготовка проб

а) *Известь негашеная комовая.* Пробу извести, отобранную в соответствии с п. 15 настоящего стандарта, разбивают на куски размером до 20 *мм*, тщательно перемешивают и последовательным квартованием отбирают 500 *г*, которые измельчают до полного прохождения извести сквозь сито с сеткой № 09 по ГОСТ 3584—53. От этой просеянной пробы отбирают квартованием около 50 *г*, затем эту известь растирают в ступке до полного прохождения сквозь сито с сеткой № 063. Полученный порошок помещают в герметически закрываемый сосуд и используют для производства анализа и определения скорости гашения извести. Остаток пробы хранится в герметически закрытом сосуде.

б) *Известь негашеная молотая, гидратная и карбонатная.* Пробу извести отбирают в соответствии с п. 15 настоящего стандарта, подвергают тщательному перемешиванию и последовательным квартованием отбирают около 300 *г*, которые помещают в герметически закрываемый сосуд.

18. Определение суммарного содержания активных CaO и MgO при содержании в извести MgO до 5%.

а) *Реактивы*

1) Кислота соляная по ГОСТ 3118—46, 1 н титрованный раствор.

2) 1%-ный спиртовой раствор фенолфталеина.

б) *Производство определения*

Негашеную комовую или молотую известь или карбонатную известь в количестве 4—5 *г* предварительно растирают в течение 5 *мин* в фарфоровой или агатовой ступке. Растертую известь в количестве 1 *г* (а гидратную известь в количестве 1—1,2 *г*) помещают в коническую колбу емкостью 250 *мл*, наливают 150 *мл* дистиллированной воды, добавляют 15—20 стеклянных бус или оплавленных стеклянных палочек (длиной 3—5 *мм*), закрывают стеклянной воронкой (или часовым стеклом) и нагревают содер-

жимое колбы в течение 5 *мин*, не доводя до кипения. По остывании смывают стенки колбы и стеклянную воронку (или часовое стекло) кипяченой дистиллированной водой, добавляют 2—3 капли 1%-ного спиртового раствора фенолфталеина и титруют при постоянном взбалтывании 1 н раствором соляной кислоты до полного обесцвечивания содержимого. Титрование считается оконченным, если по истечении 5 *мин* не появится окрашивание содержимого колбы.

Титрование следует производить медленно, добавляя кислоту по каплям.

Содержание CaO+MgO в процентах (X) по весу для комовой, молотой негашеной и карбонатной извести определяется по формуле:

$$X = \frac{V \cdot 2{,}804 \cdot K}{G},$$

где:

V — количество 1 н соляной кислоты, израсходованной на титрование, в *мл*;

K — поправка к титру 1 н раствора соляной кислоты;

2,804 — количество окиси кальция, соответствующее 1 *мл* 1 н раствора соляной кислоты, умноженное на 100;

G — навеска в *г*.

Содержание CaO+MgO в процентах (X_1) по весу для гидратной извести (пушонки) определяется по формуле:

$$X_1 = \frac{V \cdot 2{,}804 \cdot K \cdot 100}{G \cdot (100 - W)},$$

где W — влажность гидратной извести (пушонки) в %, определяемая по п. 22 настоящего стандарта.

19. Определение суммарного содержания активных CaO и MgO при содержании в извести MgO выше 5%.

а) *Реактивы*

1) Трилон Б, 0,1 н раствор (двузамещенная натриевая соль этилендиаминотетрауксусной кислоты).

Растворяют 19 *г* трилона Б в небольшом количестве дистиллированной воды (300—400 *мл*) при незначительном нагревании.

Если раствор получился мутным, его фильтруют, затем доводят до 1 *л* водой в мерной колбе и хорошо перемешивают.

Для установки титра 0,1 н раствора трилона Б спускают из бюретки 20 *мл* 0,1 н титрованного раствора сернокислого магния, приготовленного из фиксанала, в коническую колбу емкостью 250—300 *мл*. Разбавляют раствор до 100 *мл* водой, нагревают до 60—70° С, приливают 10 *мл* аммиачного буферного раствора и 5—7 капель индикатора хром темно-синего и титруют 0,1 н

раствором трилона Б при интенсивном помешивании до перехода красного окрашивания раствора соответственно в устойчивое сине-сиреневое или в синее с зеленоватым оттенком.

Титрование повторяют до получения сходящихся результатов.

Поправка к титру 0,1 н раствора трилона Б:

$$K = \frac{20}{V},$$

где: V — объем 0,1 н раствора трилона Б в *мл*, пошедший на титрование 20 *мл* 0,1 н раствора сернокислого магния.

2) Аммиачно-буферный раствор. Растворяют 67,5 *г* химически чистого хлористого аммония в 200 *мл* дистиллированной воды, фильтруют, прибавляют 570 *мл* 25%-ного раствора аммиака, доводят до 1 *л* водой и хорошо перемешивают.

3) Раствор индикатора хром темно-синий. 0,5 *г* индикатора хром темно-синий растворяют в 10 *мл* аммиачного буферного раствора и доводят этиловым спиртом до 100 *мл*.

4) Натр едкий по ГОСТ 4328—48 или кали едкое по ГОСТ 4203—65 20%-ный раствор.

5) Индикатор-мурексид, сухая смесь.

1 *г* мурексида хорошо перемешивают с 99 *г* безводным натрием хлористым по ГОСТ 4233—66 или калием хлористым по ГОСТ 4234—65.

Смешивание производят в ступке путем тщательного растирания пестиком. Индикаторную смесь помещают в баночку с притертой пробкой и хранят в темном месте.

6) Раствор сахара готовят растворением 10 *г* сахара в 100 *г* дистиллированной воды.

7) 1%-ный раствор фенолфталеина — 1 *г* растворяют в 100 *мл* спирта.

8) 1 н титрованный раствор соляной кислоты.

б) *Производство определения*

Определение содержания активной окиси кальция сахаратным способом производится следующим образом. 0,2—0,25 *г* извести помещают в коническую колбу емкостью 500 *мл*, добавляют 50 *мл* 10%-ного раствора сахара и энергично взбалтывают в течение 15 *мин*. Для улучшения перемешивания в колбу предварительно помещают несколько стеклянных бус.

Затем прибавляют 2—3 капли 1%-ного раствора фенолфталеина и титруют 1 н раствором соляной кислоты.

Титрование производится по каплям до первого исчезновения розового окрашивания.

Количество активной окиси кальция (X) в процентах определяют по формуле:

$$X = \frac{V \cdot 2{,}804 \cdot K}{G},$$

где:

V — количество 1 н соляной кислоты, израсходованной на титрование, в *мл*;

K — поправка к титру 1 н раствора соляной кислоты;

2,804 — количество окиси кальция, соответствующее 1 *мл* 1 н раствора соляной кислоты, умноженное на 100;

G — навеска в *г*.

Определение окиси магния трилонометрическим методом производится следующим образом. Около 0,5 *г* извести истирают в ступе, помещают в стакан емкостью 200—250 *мл*, смачивают водой и прибавляют 30 *мл* 1 н соляной кислоты. Стакан закрывают часовым стеклом и нагревают в течение 8—10 *мин*. Затем часовое стекло ополаскивают дистиллированной водой и после охлаждения содержимое стакана количественно переносят в мерную колбу емкостью 250 *мл* и доливают дистиллированной водой до метки.

Тщательно перемешивают и после отстаивания пипеткой отбирают 25 *мл* раствора, переносят в коническую колбу на 250 *мл*, добавляют 50 *мл* дистиллированной воды, 5—10 *мл* аммиачно-буферного раствора, 5—7 капель индикатора хром темно-синий и титруют при сильном взбалтывании децинормальным раствором трилона Б до перехода окраски раствора от красного до сине-зеленого или синего цвета.

По окончании титрования отмечают объем (V_1) израсходованного трилона Б в *мл*.

Из этой же мерной колбы отбирают 25 *мл* раствора в коническую колбу емкостью 500 *мл*, добавляют около 150 *мл* дистиллированной воды, 5—7 *мл* 20%-ного раствора NaOH или KOH, небольшое количество (30—50 *мг*) смеси мурексида и сразу же при сильном взбалтывании титруют раствором трилона Б до перехода окраски раствора от розовой до устойчивой фиолетовой, при этом отмечают объем (V_2) израсходованного раствора трилона Б в *мл*.

Содержание окиси магния (X_1) в процентах вычисляют по формуле:

$$X_1 = \frac{(V_1 - V_2) \cdot 0{,}002015 \cdot K \cdot 10 \cdot 100}{G},$$

где:

V_1 — объем 0,1 н раствора трилона Б в *мл*, пошедший на титрование суммы окисей CaO и MgO;

V_2 — объем 0,1 н раствора трилона Б в *мл*, пошедший на титрование CaO;

0,002015 — количество окиси магния, соответствующее 1 *мл* точно 0,1 н раствора трилона Б, в *г*;

K — поправка к титру 0,1 н раствора трилона Б;

10 — разбавление;

G — навеска извести в *г*.

Содержание активных CaO+MgO в процентах определяется суммой величины $X+X_1$.

20. Определение содержания непогасившихся зерен производится следующим образом. Для определения содержания непогасившихся зерен приготовляют и выдерживают в течение 24 *ч* известковое тесто в количестве, соответствующем 1 *кг* негашеной извести, разбавляют водой до консистенции известкового молока и постепенно переносят на сито с сеткой № 063, одновременно промывая слабой непрерывной струей воды и слегка растирая кусочки стеклянной палочкой с резиновым наконечником. Остаток на сите высушивают при температуре 105—110° С до постоянного веса.

Полученный остаток в граммах, деленный на 10, дает содержание непогасившихся зерен в процентах.

21. Определение тонкости помола (остатка частиц на сите) производится следующим образом. Пробу порошкообразной извести в количестве 50 *г* просеивают сквозь сито, с сетками согласно пп. 7, 8 и 9 настоящего стандарта.

Просеивание считается законченным, если при дополнительном просеивании в течение 1 *мин* сквозь указанное сито проходит не более 0,1 *г*. Остаток на сите в граммах, умноженный на 2, соответствует содержанию зерен данной крупности в процентах.

22. Определение влажности гидратной извести (пушонки) производится следующим образом. Берут гидратную известь (пушонку) в количестве 10 *г*, помещают в стакан для взвешивания и выдерживают в сушильном шкафу при температуре 105—110° С до постоянного веса. Стакан для взвешивания в процессе сушки помещают под воронку. Первое взвешивание производят после нагревания в течение 2 *ч*, повторные взвешивания производят через каждые 40 *мин*. Перед взвешиванием стакан с навеской охлаждают в эксикаторе в течение 20 *мин*.

Влажность извести (W) в процентах определяют по формуле:

$$W = \frac{G - G_1}{G} \cdot 100,$$

где:

G — навеска извести в *г*;

G_1 — вес извести, высушенной до постоянного веса, в *г*.

23. Определение скорости гашения извести производится следующим образом. Берут фарфоровый стакан емкостью 150 *мл* и помещают его в сосуд с размерами, на 40—60 *мм* превышающими размеры стакана.

Пространство между стенками и дном стакана и внешнего сосуда заполняют термоизоляционным материалом (асбестовой мелочью, минеральной ватой и т. п.).

Измельченную известь в количестве 10 *г* помещают в стакан, вливают в него 20 *мл* воды температуры 20° С и закрывают пробкой, в которой плотно установлен термометр со шкалой до 150° С и длиной нижней части (хвостовой) в 100—150 *мм*. При этом наблюдают, чтобы ртутный шарик термометра был погружен в реагирующую смесь, которую вслед затем взбалтывают и оставляют в покое. Через 30 *сек* с момента приливания воды отмечают температуру реагирующей смеси. Наблюдение ведут до достижения максимальной температуры и начала падения ее.

За скорость гашения принимают время от момента приливания воды к извести до начала снижения максимальной температуры.

24. Определение предела прочности образцов из гидравлической извести при сжатии производят по ГОСТ 310—60 со следующими дополнениями и изменениями:

изготовление образцов производят с уплотнением раствора извести путем вибрирования на виброплощадке или, при отсутствии виброплощадки, ручным способом — штыкованием. Раствор укладывают в форму (размером 7,0×7,0×7,0 *см*) в два слоя одинаковой высоты.

Штыкование производят каждого слоя в отдельности при помощи металлического стержня диаметром 10 *мм*.

При штыковании нижнего слоя стержень должен достигать днища формы. Верхний слой штыкуют так, чтобы стержень не доходил до нижнего слоя.

Через 15—20 *мин* после укладки избыток растворной смеси снимают ножом и поверхность образца сглаживают вровень с краями формы. Через 24±2 *ч* после изготовления образцы освобождают от форм.

VI. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

25. Известь негашеная комовая воздушная может отгружаться заводом-изготовителем навалом или в контейнерах.

26. Извести порошкообразные негашеные отгружаются в цементовозах, контейнерах или в бумажных битумированных мешках из крафт-целлюлозы. Известь гидратная отгружается в цементовозах, контейнерах или непропитанных мешках из крафт-целлюлозы.

При отгрузке извести в таре на ней должны быть обозначены: наименование завода-изготовителя, наименование вида, сорт извести и ее вес.

Примечание. Допускается по согласованию с потребителем отгрузка извести в любой таре, обеспечивающей сохранность извести от распыления и увлажнения.

27. При отправке строительной извести по железной дороге навалом, она должна грузиться в крытые вагоны.

28. Все порошкообразные извести при отправке водным транспортом должны отгружаться в таре согласно п. 26 настоящего стандарта.

29. При транспортировании, хранении, погрузке и разгрузке комовая известь должна быть предохранена от распыления, увлажнения и загрязнения посторонними примесями.

30. Срок хранения порошкообразных видов воздушной негашеной извести в бумажных мешках с момента изготовления до употребления в дело не должен превышать 15 суток.

Срок хранения негашеных известей в герметической таре не ограничивается.

Замена

ГОСТ 5331—63 введен взамен ГОСТ 5331—50.
ГОСТ 310—60 введен взамен ГОСТ 310—41.
ГОСТ 4203—65 введен взамен ГОСТ 4203—48.
ГОСТ 4233—66 введен взамен ГОСТ 4233—48.
ГОСТ 4234—65 введен взамен ГОСТ 4234—48.

ПЕРЕЧЕНЬ СТАНДАРТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В СБОРНИК

(по порядку номеров)

Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.	Номер стандарта	Стр.
32—53	266	2854—51	250	6370—59	347
33—66	365	2967—52	17	6405—52	404
542—50	264	3005—51	20	6407—52	415
782—59	119	3045—51	107	6411—52	276
783—53	152	3164—52	239	6479—53	454
784—53	235	3257—53	49	6707—57	458
797—64	211	3260—54	112	6708—53	51
982—56	260	3276—63	8	6757—53	252
1013—49	227	3333—55	13	6764—53	393
1033—51	23	4096—62	304	6793—53	384
1036—50	468	4113—48	116	6824—54	134
1045—41	154	4118—53	125	6953—54	462
1128—55	269	4225—54	256	7142—54	424
1304—60	158	4366—64	44	7143—54	436
1437—56	398	4699—53	442	7163—63	496
1461—59	360	4874—49	59	7171—63	74
1510—60	327	4952—49	61	7580—55	200
1544—52	130	5078—49	79	8295—57	140
1548—42	484	5211—50	473	8312—57	306
1631—61	25	5262—50	173	8551—57	37
1642—50	243	5344—50	70	8622—57	197
1707—51	247	5346—50	432	8773—63	35
1805—51	258	5570—50	53	8804—58	55
1840—51	245	5573—50	110	8893—58	98
1841—51	274	5649—51	47	9127—59	407
1842—52	224	5656—60	83	9179—59	162
1862—63	231	5702—51	101	9185—59	89
1957—52	28	5703—65	3	9270—59	451
2188—51	181	5730—51	63	9432—60	65
2263—59	278	5734—62	465	9433—60	41
2477—65	352	5757—67	480	9566—60	428
2488—47	308	5985—59	380	9645—61	77
2517—60	317	6037—51	448	9762—61	123
2605—51	85	6243—64	489	9811—61	104
2633—48	446	6258—52	387	9974—62	57
2649—52	72	6267—59	30	9975—62	315
2712—52	121	6307—60	357	10584—63	311
				10586—63	15
				10877—64	93
				11010—64	67
				11059—64	96
				11110—64	33
				11613—65	486
				12030—66	5
				12031—66	11

СОДЕРЖАНИЕ

I. Смазки универсальные

ГОСТ 5703—65 Конталин синтетический. Технические требования . . 3
ГОСТ 12030—66 Смазка ВНИИ НП-223. Технические требования . . . 5
ГОСТ 3276—63 Смазка ГОИ-54п. Технические требования 8
ГОСТ 12031—66 Смазка для электроверетен (смазка ВНИИ НП-262). Технические требования 11
ГОСТ 3333—55 Смазка графитная (УСсА). Технические условия . . . 13
ГОСТ 10586—63 Смазка ПВК (пушечная). Технические требования . . 15
ГОСТ 2967—52 Смазка приборная АФ-70 (смазка УНМА). Технические условия 17
ГОСТ 3005—51 Смазка пушечная (смазка УНЗ). Технические условия . 20
ГОСТ 1033—51 Смазка универсальная среднеплавкая УС (солидол жировой). Технические условия 23
ГОСТ 1631—61 Смазка 1-13 жировая. Технические требования . . . 25
ГОСТ 1957—52 Смазка универсальная тугоплавкая УТ (конталин жировой). Технические условия 28
ГОСТ 6267—59 Смазка ЦИАТИМ-201. Технические требования . . . 30
ГОСТ 11110—64 Смазка ЦИАТИМ-202. Технические требования . . . 33
ГОСТ 8773—63 Смазка ЦИАТИМ-203. Технические требования . . . 35
ГОСТ 8551—57 Смазка ЦИАТИМ-205. Технические требования . . . 37
ГОСТ 9433—60 Смазка ЦИАТИМ-221. Технические требования . . . 41
ГОСТ 4366—64 Солидол синтетический. Технические требования . . . 44

II. Смазки индустриальные

ГОСТ 5649—51 Смазка индустриальная для подшипников Каретникова ИПК. Технические условия 47
ГОСТ 3257—53 Смазка индустриальная для прокатных станов (смазка ИП1). Технические условия 49
ГОСТ 6708—53 Смазка индустриальная для прокатных станов (смазка ИП2). Технические условия 51
ГОСТ 5570—50 Смазка индустриальная канатная ИК (мазь канатная). Технические условия 53
ГОСТ 8804—58 Смазка индустриальная металлургическая № 10. Технические требования 55
ГОСТ 9974—62 Смазка индустриальная металлургическая № 137. Технические требования 57
ГОСТ 4874—49 Смазка ротационная (смазка ИР). Технические условия . 59
ГОСТ 4952—49 Смазка текстильная (смазка ИТ). Технические условия . 61

III. Смазки автотракторные

ГОСТ 5730—51 Смазка автомобильная для переднего ведущего моста АМ (карданная). Технические условия 63
ГОСТ 9432—60 Смазка автомбильная ЯНЗ-2. Технические требования . 65

IV. Смазки различного назначения

ГОСТ 11010—64 Жир синтетический для кожевенной промышленности (кожевенная смазка). Технические требования 67
ГОСТ 5344—50 Паста кожевенная эмульгирующая. Технические условия 70
ГОСТ 2649—52 Смазка амуничная. Технические условия 72
ГОСТ 7171—63 Смазка бензиноупорная. Технические требования . . . 74
ГОСТ 9645—61 Смазка вакуумная. Технические требования 77
ГОСТ 5078—49 Смазка лейнерная (смазка ВЛ). Технические условия . . 79
ГОСТ 5656—60 Смазка графитная БВН-1. Технические требования . . 83
ГОСТ 2605—51 Смазка жировая для юфтевой обуви. Технические условия 85
ГОСТ 9185—59 Смазка консервационная К-15. Технические требования . 89
ГОСТ 10877—64 Смазка консервационная К-17. Технические требования . 93
ГОСТ 11059—64 Смазка консервационная СХК. Технические требования . 96
ГОСТ 8893—58 Смазка консервационная ЦИАТИМ-215. Технические требования 98
ГОСТ 5702—51 Смазка предохранительная СП-3 (смазка 59ц). Технические условия 101
ГОСТ 9811—61 Смазка ружейная жидкая РЖ. Технические требования . 104
ГОСТ 3045—51 Смазка ружейная (смазка ВО). Технические условия . . 107
ГОСТ 5573—50 Смазка самолетомоторная тугоплавкая СТ (смазка НК-50). Технические условия 110
ГОСТ 3260—54 Смазка снарядная (смазка ВС). Технические условия . 112
ГОСТ 4113—48 Состав предохранительный (смазка ПП-95/5). Технические условия 116
ГОСТ 782—59 Смазка УН (вазелин технический). Технические условия 119

V. Смазки морские

ГОСТ 2712—52 Смазка АМС. Технические условия 121
ГОСТ 9762—61 Смазка МС-70. Технические требования 123

VI. Компоненты смазок

ГОСТ 4118—53 Асидолы. Технические условия 125
ГОСТ 1544—52 Битумы нефтяные дорожные. Технические условия . . 130
ГОСТ 6824—54 Глицерин дистиллированный 134
ГОСТ 8295—57 Графит П 140
ГОСТ 783—53 Гудрон масляный. Технические условия 152
ГОСТ 1045—41 Жир животный технический 154
ГОСТ 1304—60 Жиры морских млекопитающих и рыб технические . . 158
ГОСТ 9179—59 Известь строительная 162
ГОСТ 5262—50 Коллоидно-графитовые препараты масляные 173
ГОСТ 2188—51 Каучук синтетический (натрий бутадиеновый) . . . 181
ГОСТ 8622—57 Компонент консистентных смазок. Синтетические жирные кислоты. Технические требования 197
ГОСТ 7580—55 Кислота олеиновая техническая (олеин) 200
ГОСТ 797—64 Канифоль сосновая 211
ГОСТ 1842—52 Керосин тракторный. Технические условия 224
ГОСТ 1013—49 Масла авиационные. Технические условия 227
ГОСТ 1862—63 Масла автотракторные. Технические требования . . . 231
ГОСТ 3164—52 Масло вазелиновое медицинское. Технические условия . 239
ГОСТ 1642—50 Масло веретенное АУ. Технические условия 243
ГОСТ 1840—51 Масла для высокоскоростных механизмов. Технические условия 245
ГОСТ 1707—51 Масла индустриальные (веретенные и машинные). Технические условия 247
ГОСТ 2854—51 Масла индустриальные выщелоченные. Технические условия 250
ГОСТ 6757—53 Масло касторовое техническое 252

ГОСТ 4225—54 Масло парфюмерное. Технические условия 256
ГОСТ 1805—51 Масло приборное (МВП). Технические условия . . . 258
ГОСТ 982—56 Масло трансформаторное. Технические условия . . . 260
ГОСТ 542—50 Масло трансмиссионное автотракторное. Технические условия 264
ГОСТ 32—53 Масла турбинные. Технические условия 266
ГОСТ 1128—55 Масло хлопковое 269
ГОСТ 1841—51 Масла цилиндровые легкие (цилиндровое 2, Вискозин). Технические условия 274
ГОСТ 6411—52 Масла цилиндровые тяжелые (Вапор, цилиндровое 6). Технические условия 276
ГОСТ 2263—59 Натр едкий технический (сода каустическая) 278
ГОСТ 784—53 Парафины нефтяные 295
ГОСТ 4096—62 Петролатум. Технические требования 304
ГОСТ 8312—57 Присадка ЦИАТИМ-339. Технические условия 306
ГОСТ 2488—47 Церезин. Технические условия 308
ГОСТ 10584—63 Присадки МНИ к маслам и смазкам. Технические требования 311
ГОСТ 9975—62 Кислоты синтетические жирные для производства смазок (СЖКС). Технические требования 315

VII. Отбор проб и методы испытаний

ГОСТ 2517—60 Нефтепродукты. Методы отбора проб 317
ГОСТ 1510—60 Нефтепродукты. Упаковка и маркировка. Хранение и транспортирование 327
ГОСТ 6370—59 Нефтепродукты и присадки. Метод определения содержания механических примесей 347
ГОСТ 2477—65 Нефтепродукты. Метод количественного определения содержания воды 352
ГОСТ 6307—60 Нефтепродукты. Метод определения водорастворимых кислот и щелочей 357
ГОСТ 1461—59 Нефтепродукты. Метод определения зольности . . . 360
ГОСТ 33—66 Нефтепродукты. Метод определения кинематической вязкости 365
ГОСТ 5985—59 Нефтепродукты. Метод определения кислотности и кислотного числа 380
ГОСТ 6793—53 Нефтепродукты. Метод определения температуры каплепадения 384
ГОСТ 6258—52 Нефтепродукты. Метод определения условной вязкости 387
ГОСТ 6764—53 Нефтепродукты. Метод определения числа омыления и содержания свободных жиров 393
ГОСТ 1437—56 Нефтепродукты темные. Ускоренный метод определения содержания серы 398
ГОСТ 6405—52 Смазки консистентные. Метод ВНИИТНефти определения содержания водорастворимых мыл 404
ГОСТ 9127—59 Смазки консистентные. Методы определения вязкости и предела прочности пластивискозиметром 407
ГОСТ 6407—52 Смазки консистентные. Метод определения густоты (остаточного напряжения сдвига) 415
ГОСТ 7142—54 Смазки консистентные. Метод определения коллоидной стабильности 424
ГОСТ 9566—60 Смазки консистентные. Метод определения испаряемости в чашечках-испарителях 428
ГОСТ 5346—50 Смазки консистентные. Метод определения пенетрации . 432
ГОСТ 7143—54 Смазки консистентные. Метод определения предела прочности 436

ГОСТ 4699—53 Смазки консистентные. Метод определения предохранительных свойств 442
ГОСТ 2633—48 Смазки консистентные. Метод определения синерезиса . 446
ГОСТ 6037—51 Смазки консистентные. Метод определения склонности к сползанию 448
ГОСТ 9270—59 Смазки консистентные. Метод определения содержания механических примесей при помощи камеры для счисления 451
ГОСТ 6479—53 Смазки консистентные. Метод определения содержания механических примесей с применением разложения кислотой 454
ГОСТ 6707—57 Смазки консистентные. Метод определения содержания свободных щелочей и свободных органических кислот . . 458
ГОСТ 6953—54 Смазки консистентные. Метод определения способности смазки сохранять на поверхности металла непрырывный слой 462
ГОСТ 5734—62 Смазки консистентные. Метод определения стабильности против окисления 465
ГОСТ 1036—50 Смазки консистентные. Метод Техрацнефти определения содержания механических примесей 468
ГОСТ 5211—50 Смазки консистентные. Метод Техрацнефти определения содержания мыл, минерального масла и высокомолекулярных органических кислот 473
ГОСТ 5757—67 Смазки консистентные. Ускоренный метод определения коррозионного действия на металлы 480
ГОСТ 1548—42 Смазки специальные. Качественный метод определения воды 484
ГОСТ 11613—65 Смазки твердые. Метод определения истираемости и антифрикционных свойств твердых смазочных покрытий . . 486
ГОСТ 6243—64 Эмульсолы и пасты. Методы испытаний 489
ГОСТ 7163—63 Нефтепродукты. Метод определения вязкости автоматическим капиллярным вискозиметром 496

Сборник стандартов «СМАЗКИ»

Редактор *В. Г. Сазонова*
Обложка художника *Н. А. Савенко*
Технический редактор *Е. З. Рашевская*
Корректор *А. Г. Старостин*

Сдано в набор 29/IX 1966 г. Подписано в печать 24/V 1967 г.
Формат $60\times90^{1}/_{16}$. Бумага типографская № 3. 32,0 печ. л. 30,3 уч.-изд. л.
Тираж 15 000. Изд. № 933/2. Зак. 778
Цена 1 р. 62 к.

Издательство стандартов. Москва, К-1, ул. Щусева, 4

Великолукская городская типография Псковского областного управления по печати, г. Великие Луки, Половская, 13

gost.e-ecolog.ru